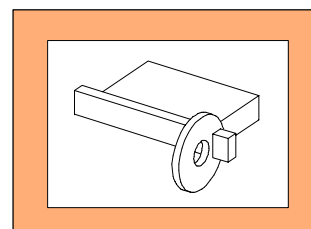
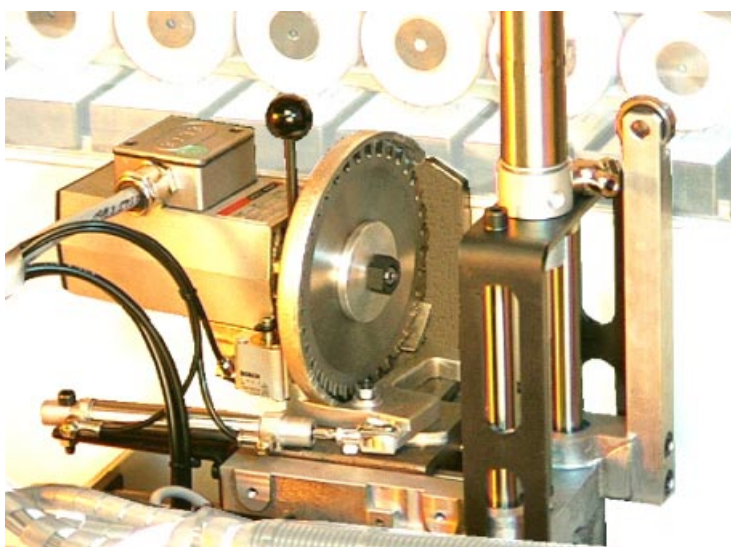


MANUAL DE INSTRUCCIONES

CHAPADORA DE CANTOS

GRUPO RETESTADOR

1822



Actualidad de esta edición al imprimirla

Al comprar la chapadora de cantos ha optado por un modelo de composición individual. Este manual de instrucciones incluye también los dispositivos adicionales, exceptuando los de ejecución especial, que Holz-Her ofrece para la serie constructiva de este tipo.

Rogamos nos disculpen si se incluyen también unos dispositivos adicionales, que Vd. no ha solicitado.

Su elevado nivel de calidad y seguridad queda garantizada por su permanente perfeccionamiento. A ello pueden deberse ciertas diferencias entre este manual de instrucciones y su grupo. Tampoco podemos excluir con toda certeza el que no se hayan cometido errores. Por ello, no es posible derivar pretensiones jurídicas de las descripciones, indicaciones y figuras que incluye.

Informaciones para el pedido

Indicar, por favor, las siguientes informaciones:

Título del documento
Número de artículo
Fecha de emisión
Idioma

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Teléfono +49 7022 702-0
Telefax +49 7022 702 101

E-Mail: marketing@holzher.de
Internet: <http://www.holzher.de>

El documento se redactó en el departamento de redacción técnica de la empresa Reich Spezialmaschinen GmbH.

CAPITULO

1	Datos técnicos	
1.1	Datos características	1 - 1
1.2	Peso	1 - 1
1.3	Campo de aplicación	1 - 1
1.4	Forma de trabajo	1 - 1
1.5	Utilización adecuada	1 - 2
1.6	Dimensiones de grupo	1 - 2
1.7	Medidas de trabajo	1 - 5
1.8	Motor de retestar	1 - 5
1.9	Valor de conexión eléctrica	1 - 5
1.10	Condiciones ambientales	1 - 6
1.10.1	Aparatos electrónicos	1 - 6
1.11	Aire comprimido	1 - 6
1.12	Útiles	1 - 6
1.12.1	Hoja de sierra circular de retestar	1 - 6
1.13	Accesorios	1 - 7
1.13.1	Herramientas auxiliares	1 - 7
1.14	Accesorios especiales (opción)	1 - 7
2	Seguridad	
2.1	Dispositivos de protección	2 - 1
2.2	Peligros residuales	2 - 3
3	Construcción y principio de funcionamiento	
3.1	Descripción general	3 - 1
3.2	Principio de funcionamiento	3 - 1
3.3	Construcción	3 - 2
4	Puesta en servicio	
4.1	Asignación del pupitre de mando con control	4 - 1
4.1.1	Control SPK 180	4 - 1
4.2	Control SPK 180	4 - 2
4.2.1	Selección y desactivación del grupo retestador desde el pupitre de mando	4 - 2
4.2.2	Seleccionar grupo retestador	4 - 3
4.2.3	Desactivar grupo retestador	4 - 4

CAPITULO

5	Ajustar el grupo retestador	
5.1	Desarrollo de funcionamiento	5 - 1
5.2	Unidad de retestar – Posición «ENRASADO»	5 - 6
5.2.1	Desplazamiento manual	5 - 6
5.2.2	Desplazamiento neumático (opción)	5 - 7
5.3	Unidad de retestar – Posición «BISELADO»	5 - 8
5.3.1	Desplazamiento manual	5 - 8
5.3.2	Desplazamiento neumático (opción)	5 - 9
5.4	Exceso de los cantos en los extremos de la pieza	5 - 10
5.4.1	Enrasado	5 - 11
5.4.2	Biselado	5 - 12
5.6	Cambio de herramienta	5 - 13
6	Cuidado y mantenimiento	
6.1	Indicaciones generales	6 - 1
6.2	Sinopsis de mantenimiento	6 - 2
7	Detección y eliminación de fallos	7 - 1
8	Notas	8 - 1

Comentario:

Las barras de corrección, empleadas para indicar las modificaciones realizadas con respecto a la edición anterior, se representan al margen, o bien dentro de las tablas o cuadros de las figuras.

⚠ ¡ATENCIÓN!

La unidad solamente debe operarse con un convertidor de frecuencia estático de 300 Hz. ◀

1.1 Datos características

Designación de la unidad funcional

Grupo retestador

Tipo 1822

Fabricante

Tipo

Número Serial

Año

Número de serie

Pegar etiqueta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1822
Peso	30 kg

1.3 Campo de aplicación

El grupo retestador se compone de un motor que acciona el disco de sierra utilizado para cortar a ras los excedentes del canto en las caras frontal y posterior de la pieza de trabajo a su paso por la máquina. Estos excedentes resultan de la sobremedida de los cantos precisada al encolarlos a los laterales de los tableros de madera, o de materiales con propiedades físicas y tecnológicas similares a las de la madera, como tableros aglomerados, de fibra de madera, de MDF, etc., al circular por la máquina.

Es posible preseleccionar un corte recto o inclinado (corte en bisel), debiendo, sin embargo, ser de igual ejecución para las caras frontal y posterior de la pieza de trabajo.

Este grupo retestador puede utilizarse individualmente, o en combinación con otros grupos, en chapadoras de cantos que estén dotadas con un Holz Her mando de memoria programable, que en lo sucesivo denominaremos SPS.

1.4 Forma de trabajo

La pieza se deposita sobre una cadena de transporte continuo compuesta por unos elementos de plástico, revestidos, guiados exactamente. La pieza es aprisionada contra estos elementos, quedando sujeta de manera inamovible por unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, para ser conducida hacia el grupo retestador.

El grupo, al asentar su palpador contra el frente de la pieza de trabajo, acompaña a ésta en su movimiento horizontal, aserrando simultáneamente desde arriba hacia abajo el excedente frontal del canto. Seguidamente se sumerge la unidad de retestar por debajo de la pieza, desplazándose entonces el grupo a su posición final derecha. Al final de la pieza de trabajo vuelve a subirse la unidad de retestar que regresa a su posición superior. Al mismo tiempo persigue el grupo a la pieza y asienta el palpador contra su cara posterior. La unidad de retestar, de igual manera que en la parte delantera, sierra entonces desde arriba hacia abajo el excedente del canto. A continuación retorna el grupo a la posición de partida.

Exceptuando el movimiento de acompañamiento del grupo que es empujado por la pieza de trabajo a través del palpador, todos los demás movimientos se realizan neumáticamente.

1.5 Utilización adecuada

Con el grupo retestador se corta el excedente frontal anterior y posterior de los cantos de plástico o madera encolados a la pieza a su paso por la chapadora de cantos.

Medidas de trabajo, admisibles ver punto 1.7.

Antes de mecanizar cantos de aluminio deberá consultarse previamente al fabricante de la máquina.

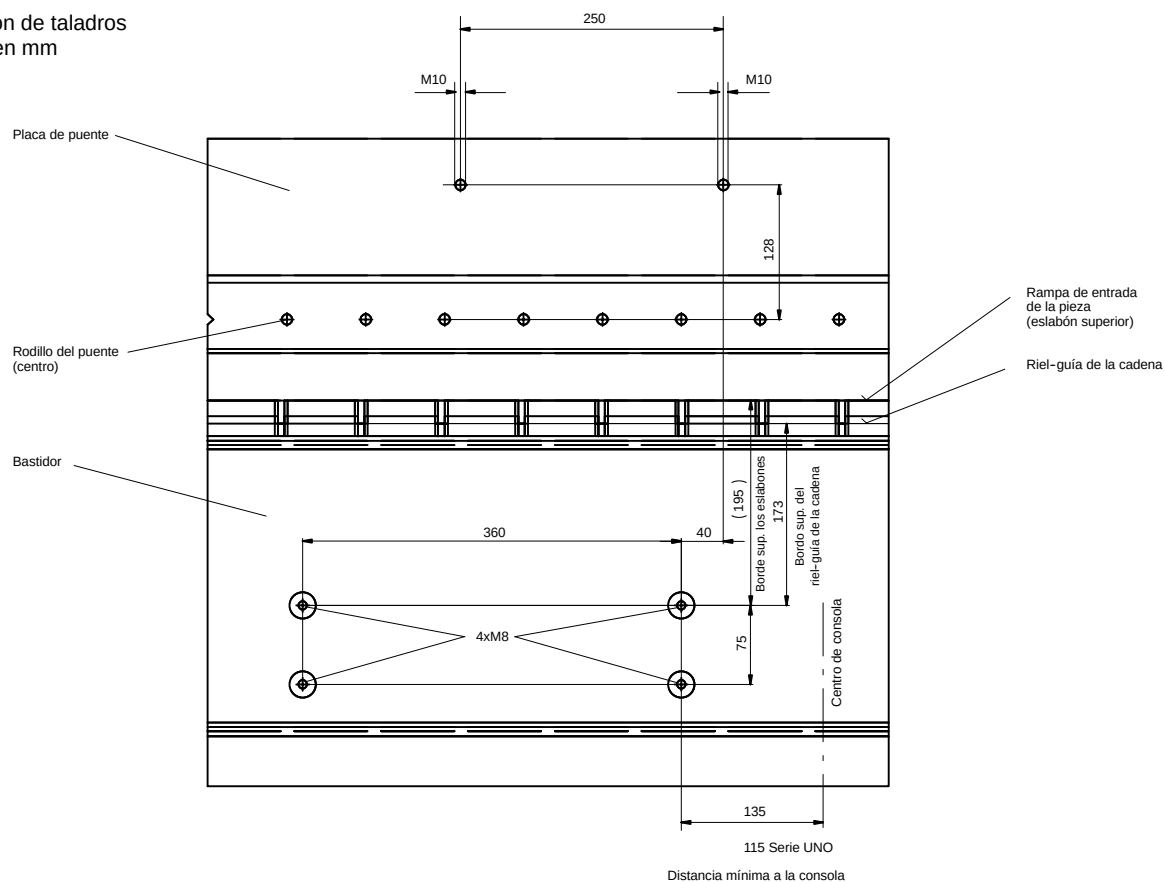
Cualquier otro tipo de aplicación será considerado como no conforme, p. ej. trabajar materiales metálicos o similar material.

Por lo que la casa constructora no puede ser responsabilizada de los daños que en consecuencia resulten. En este caso, el usuario actuará por riesgo propio.

1.6 Dimensiones de grupo

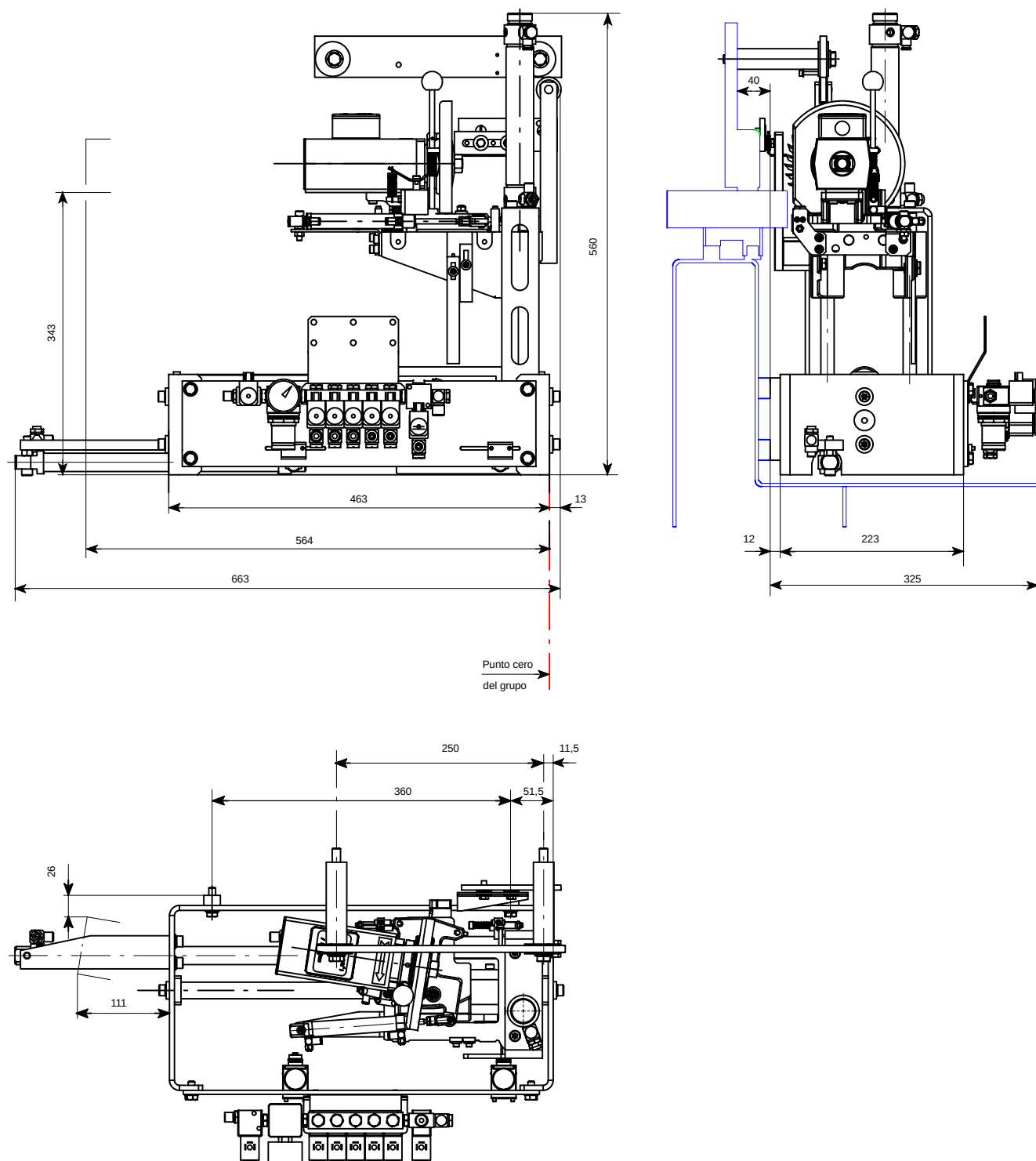
Tipo	1822
Anchura	670 mm
Altura	560 mm
Longitud	330 mm

Disposición de taladros
Medidas en mm



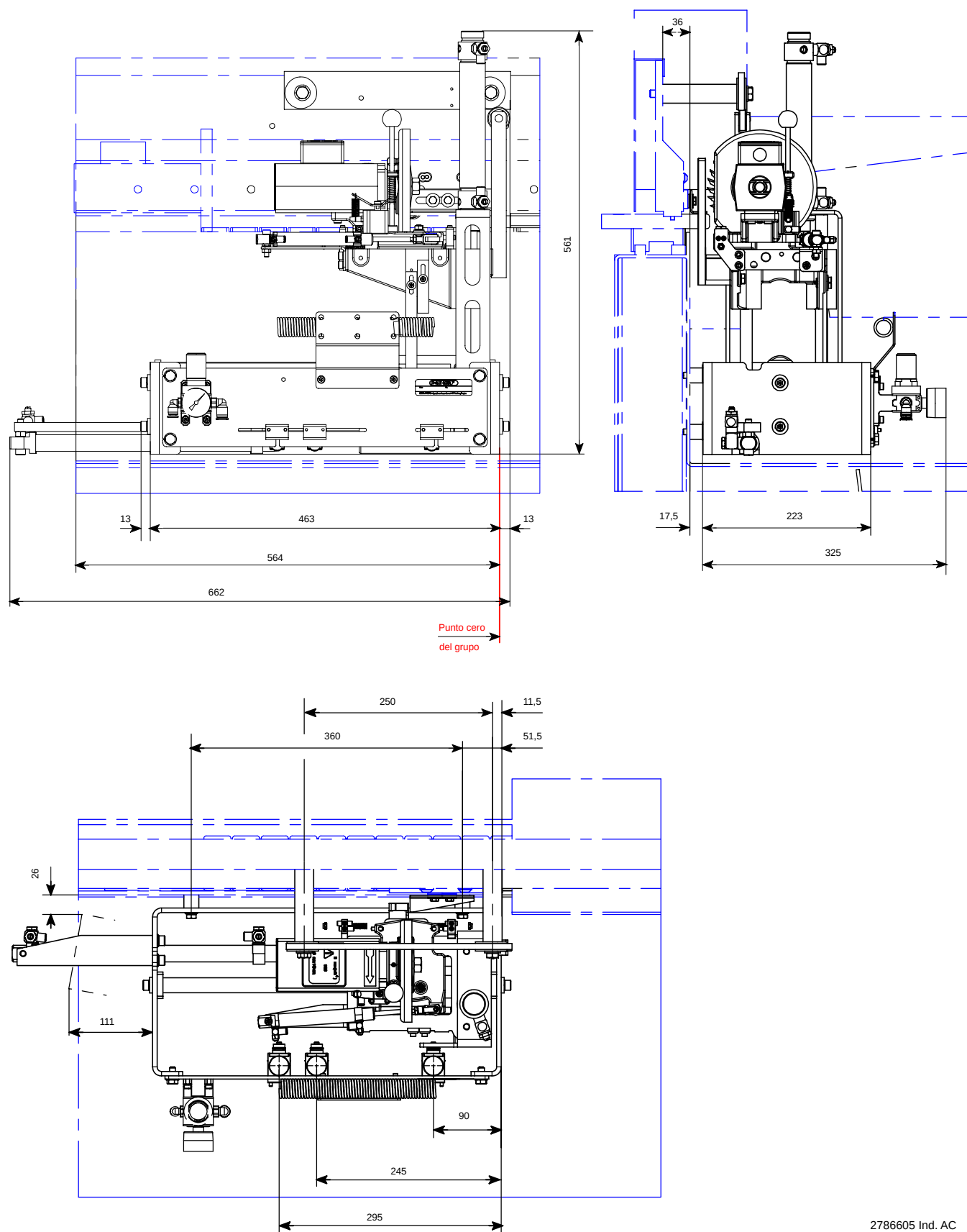
Montaje en la serie SPRINT 1310-5

Medidas en mm



Montaje en la serie UNO

Medidas en mm



2786605 Ind. AC
Página 4

1.7 Medidas de trabajo

Tipo		1822
Sección del canto	máx.	3 x 51 mm (en función del material)
Exceso de los cantos respecto al tablero soporte	máx.	20 mm
Velocidad de avance de la pieza	máx.	8 m/min
Longitud de la pieza	mín.	140 mm ----- 180 o bien 210 mm (al montaje en máquinas con longitud de la pieza mínima de 180 o bien 210 mm)
Grosor de la pieza	máx.	45 mm
Separación entre la pieza		600 mm
Margen de giro de la sierra de retestar - horizontalmente		de 0 a 10 grados

1.8 Motor de retestar

regulado por convertidor de frecuencia estático

Tipo		1822
Tensión de motor		200 V 300 Hz
Potencia útil de motor		1 x 0,22 kW
Intensidad de motor		1 x 3,0 A
Revoluciones en vacío del útil		9000 min ⁻¹

1.9 Valor de conexión eléctrica

Tipo		1822
Tensión		200 V 300 Hz
Potencia		0,22 kW
Corriente		3,0A
Tensión de mando		24 V DC / 2,0 A

1.10 Condiciones ambientales

1.10.1 Aparatos electrónicos

Tipo	1822
Temperatura de servicio	5° a 50° C
Temperatura de almacenaje	-10° a 50° C

1.11 Aire comprimido

Tipo	1822
Conexión de aire comprimido - Presión de servicio - Presión límite	6 bar (6 x 10 ⁵ Pa) 7 bar (7 x 10 ⁵ Pa)
Consumo de aire	50 l/min

1.12 Útiles

1.12.1 Hoja de sierra circular de retestar



Solamente deberán emplearse en el grupo unas hojas de sierra circulares según EN 847-1 con las dimensiones recomendadas por el fabricante de la máquina.

La selección de las hojas de sierra debe corresponder al tipo de material. No deben emplearse hojas de sierra con fisuras o deformadas; asimismo está prohibido la utilización de hojas de sierra circulares de acero rápido (HSS) altamente aleado en el grupo cortador.

La ejecución técnica de los útiles y el material de que se componen deberán permitir que se soporten durante toda su vida útil las sollicitaciones que se presenten en su aplicación de forma reglamentaria.

Tener en cuenta el sentido de giro y no exceder las revoluciones indicadas en las hojas de sierra circulares. ◀

Hojas de sierra circular de retestar, plaquitas de metal duro para sierras, HL						
Forma del diente	Ø - exterior	Anchura de corte	Ø - de orificio	Número de dientes	Aplicación	Nº de art.
Dientes alternos	140 mm	3,2 mm	22 mm	36	Cantos de chapa de madera Cantos de plástico Cantos de madera maciza	278.7148

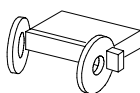
1.13 Accesorios

1.13.1 Herramientas auxiliares

	1822	Aplicación
Atornillador de mango en cruz	SW 3	Ajuste del exceso de los cantos

1.14 Accesorios especiales (opción)

	1822	
Juego de adaptación para el giro neumático	Nº de art. 5005266	Serie SPRINT 1310-5



Aplicación:
Sierras de retestar de giro ajustable desde el panel de mando.

Standard en la serie UNO
Ejecución
abatimiento neumático



- Página vacía -

Ver también capítulo seguridad en manual de instrucciones de la máquina base.

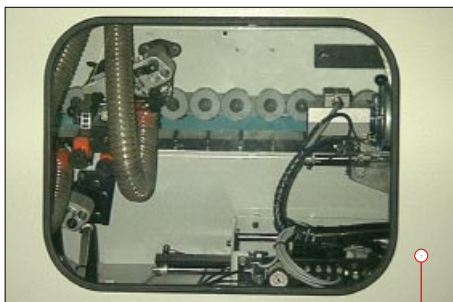
2.1 Dispositivos de protección

- El grupo retestador va ubicado debajo de la caperuza protectora (23) de la máquina base. Éste únicamente puede ponerse en marcha si la caperuza protectora (23) está cerrada.



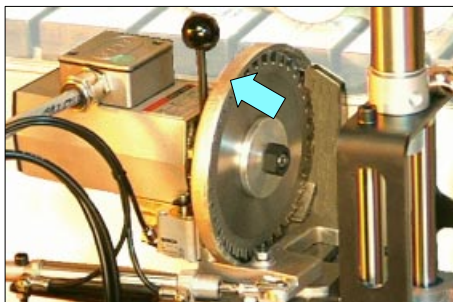
23

- Ventana de la caperuza protectora de policarbonato (23) para protección contra los restos de material que pudieran salir despedidos al cortarlos.



23

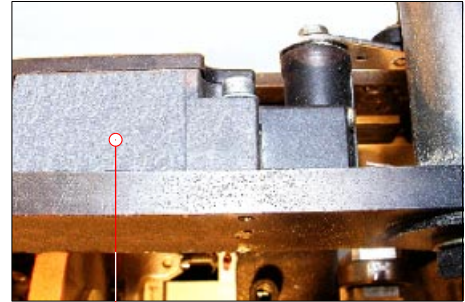
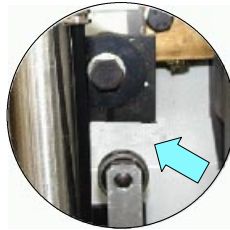
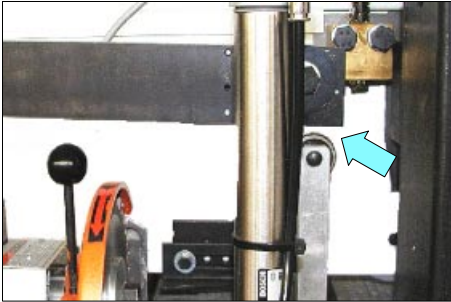
- La cubierta empleada evita el contacto con la hoja de sierra circular detenida, al estar abierta la caperuza protectora (23) de la máquina base.



23

Continuación

- Si, debido a una separación entre las piezas demasiado pequeña, la pieza alcanzase un punto específico del trayecto sin encontrarse accionado todavía el interruptor de mando S5, se desconecta entonces el avance de la máquina base.



S5

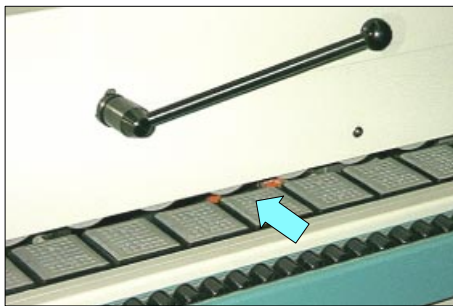
2.2 Peligros residuales

- A pesar de un diseño y construcción escrupulosos, nuestras máquinas son también una fuente de peligros residuales inevitables que pueden producirse durante el empleo de la máquina.

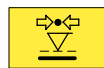
PELIGRO

Entre los peligros residuales se encuentran:

- Tramo sin cubrir entre la cadena de transporte y el puente opresor subido en la máquina base, lo que permite acceder a los útiles de mecanizado de los respectivos grupos.
¡Jamás toque los útiles en funcionamiento!

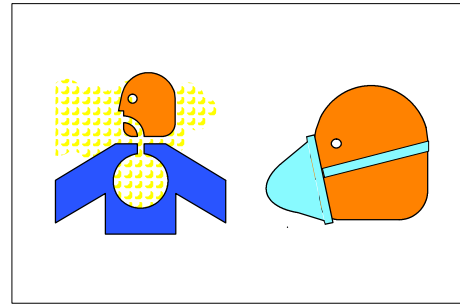
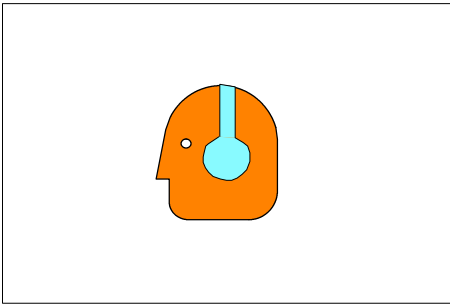


- Exceso en la presión límite en mangueras neumáticas.



- El fabricante de esta máquina no asume responsabilidad alguna en caso de peligros resultantes por la aplicación de agentes externos (p. ej. lubricantes o agentes limpiadores) o de los causados al emplear la máquina junto con máquinas o productos de otros fabricantes.

- Emisión de ruido y polvo.



El ruido es un efecto secundario indeseado de la mecanización que puede afectar a la salud, al rendimiento, así como a la seguridad en el trabajo.

El polvo de madera puede ser nocivo para la salud y causar, p. ej., enfermedades de la piel, de las vías respiratorias, y reacciones alérgicas. Se sospecha que el polvo de roble y de haya puede producir cáncer nasal. Debido a que estos materiales pueden ser trabajados con la máquina/grupo, se tiene que observar y cumplir la reglamentación de sustancias peligrosas del 26.08.1986 (en la República Federal).

De principio, la máquina/grupo no debe ser operada nunca sin unidad de aspiración de polvo. Para ello, la instalación de aspiración de la empresa tiene que haber sido concebida, de manera que en la tubuladura de empalme con la máquina la velocidad del aire sea de 20 m/s como mínimo.

3.1 Descripción general

- Esta máquina/grupo está basada en largos años de experiencia en la práctica, considerando también los resultados de amplios estudios de investigación y desarrollo.

3.2 Principio de funcionamiento

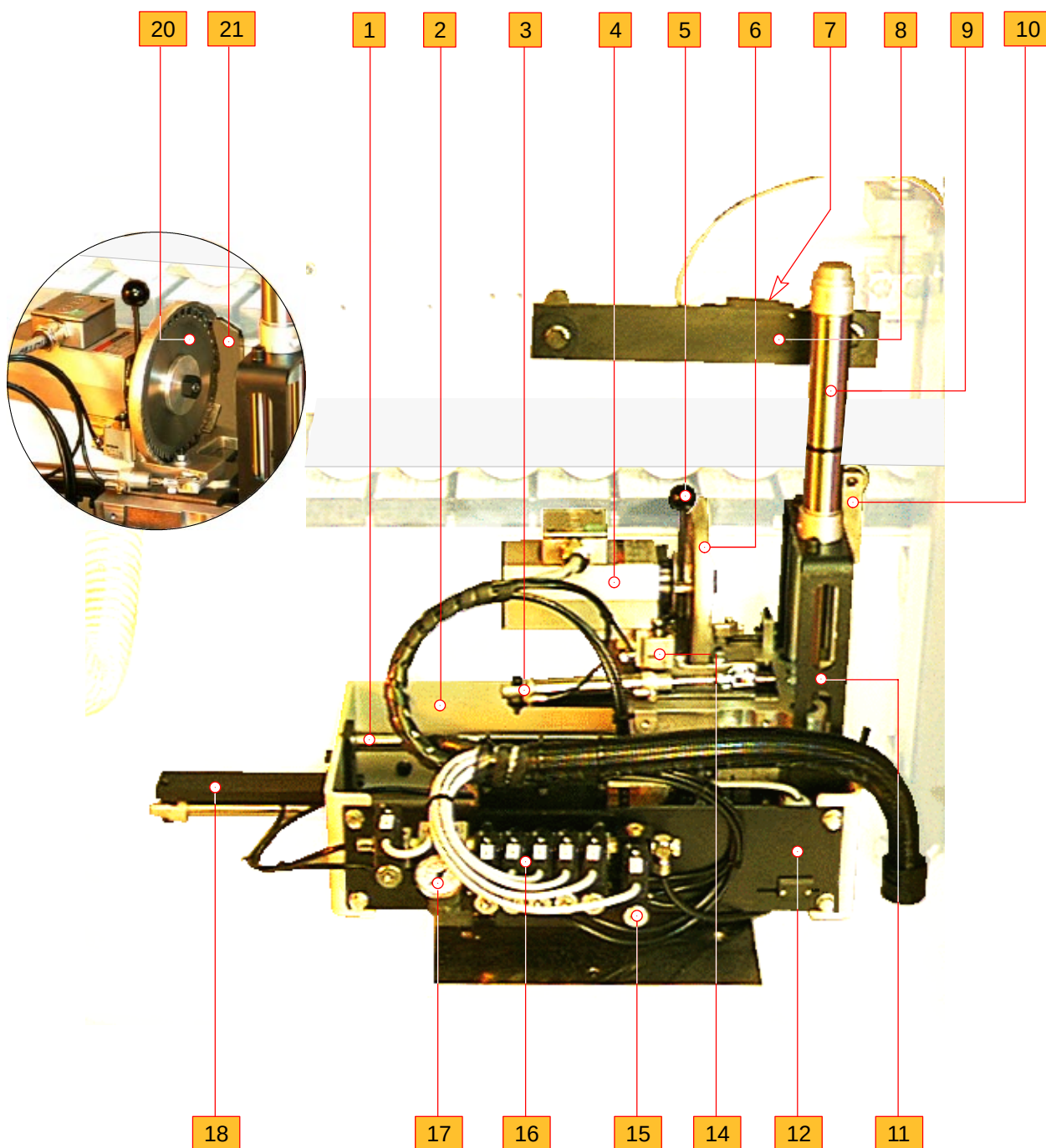
- La pieza se deposita sobre una cadena de transporte continuo compuesta por unos elementos de plástico, revestidos, guiados exactamente. La pieza es aprisionada contra estos elementos, quedando sujeta de manera inamovible por unos rodillos prensos revestidos de goma, no accionados, para ser conducida hacia el grupo retestador.

El grupo retestador se compone de un motor que acciona el disco de sierra utilizado para cortar a ras los excedentes del canto en las caras frontal y posterior de la pieza de trabajo a su paso por la máquina.

Es posible preseleccionar un corte recto o inclinado (corte en bisel), debiendo, sin embargo, ser de igual ejecución para las caras frontal y posterior de la pieza de trabajo.

3.3 Construcción

- 1 Árbol
- 2 Bastidor
- 3 Cilindro - Inclinación de la hoja de sierra circular «enrasado/bisel»
- 4 Motor de retestar
- 5 Detención - Inclinación de la hoja de sierra circular «enrasado/bisel»
- 6 Caperuza protectora
- 7 Interruptor de seguridad S5 - Grupo en posición inicial
- 8 Listón de tope - Activación del interruptor de seguridad S5
- 9 Cilindro - Movimiento vertical del grupo
- 10 Limitador de la posición final superior
- 11 Arco
- 12 Placa para neumático
- 14 Cilindro - Juego de adaptación para inclinación neumática de la hoja de sierra circular (opción)
- 15 Válvula magnética - Juego de adaptación para inclinación neumática de la hoja de sierra circular (opción)
- 16 Neumático
- 17 Manorreductor
- 18 Cilindro - Movimiento horizontal del grupo
- 20 Hoja de sierra circular
- 21 Palpador



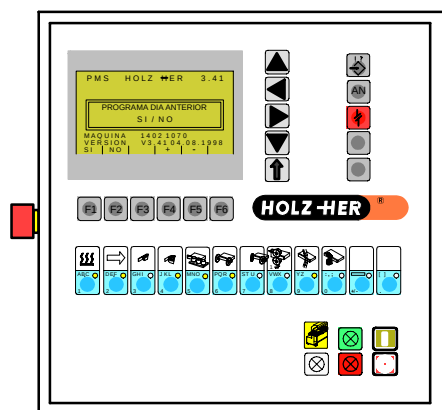


Construcción y principio de funcionamiento

- Página vacía -

4.1 Asignación del pupitre de mando con control

4.1.1 Control SPK 180



Serie SPRINT

1305

1310

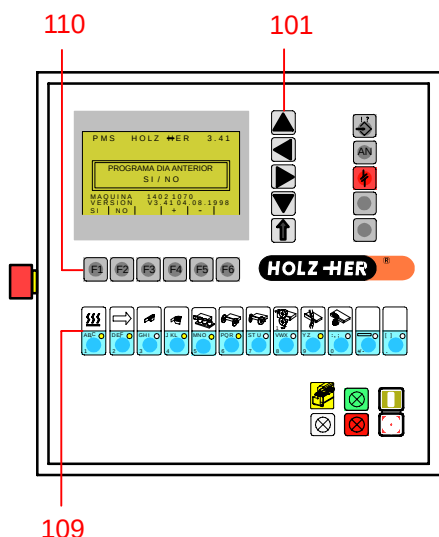
1315

4.2 Steuerung SPK 180

4.2.1 Selección y desactivación del grupo retestador desde el pupitre de mando

GRUPO RETESTADOR

FUNCION - REPASO



Grupo retestador "ENRASADO"
Display:



Grupo retestador "BISELADO"
Display:



109 Seleccionar grupo retestador
«ENRASADO»
El LED parpadea

o

109 Seleccionar grupo retestador
«BISELADO»
El LED parpadea opción

DES
110 Desactivar grupo retestador

STS
110 Administrar puntos de control de trayectoria
(desactivo)

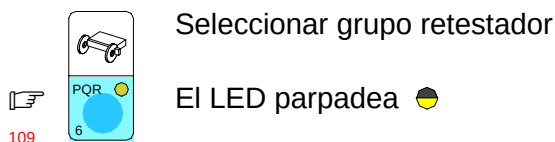
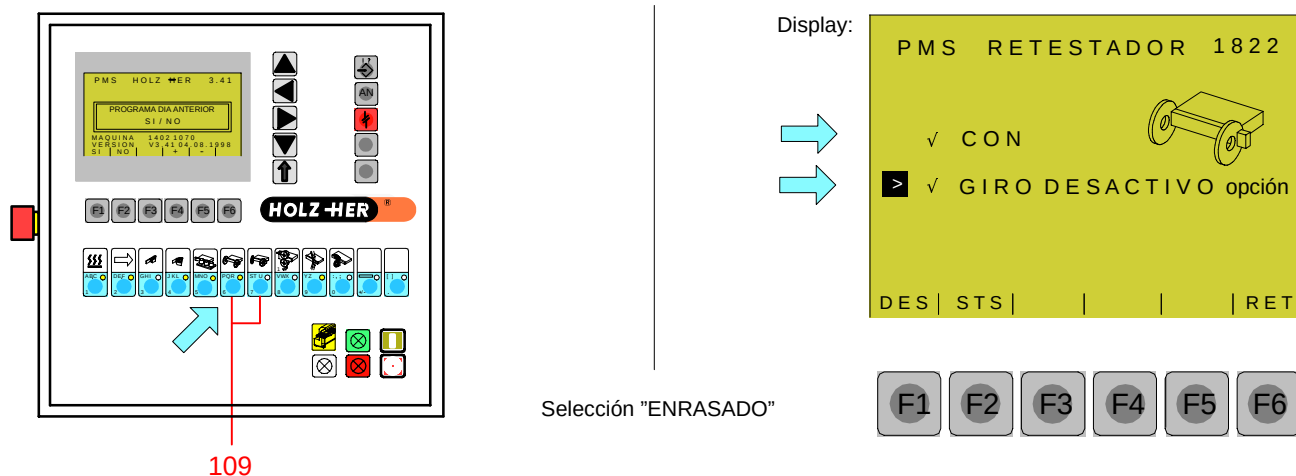
RET
110 Retorno a figura principal

101 Posicionamiento de cursor
101

101 o 109 Activación/Desactivación
de campo de entrada
[Poner/quitar el gancho (✓)]
↓
(Tecla de conmutación alfanumérica en el display «N»)

4.2.2 Seleccionar grupo retestador

- Seleccionar el grupo retestador con la tecla preselección (109) antes de arrancar el programa, de no ser que haya sido preseleccionado ya a través del programa.



Gancho ✓ aparece en las funciones seleccionadas

- Para arrancar el programa, ver el manual de instrucciones del mando.
El LED del grupo retestador se ilumina con luz permanente ☀

HINWEIS

Ejecución «Ajuste neumático» (opción)

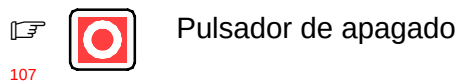
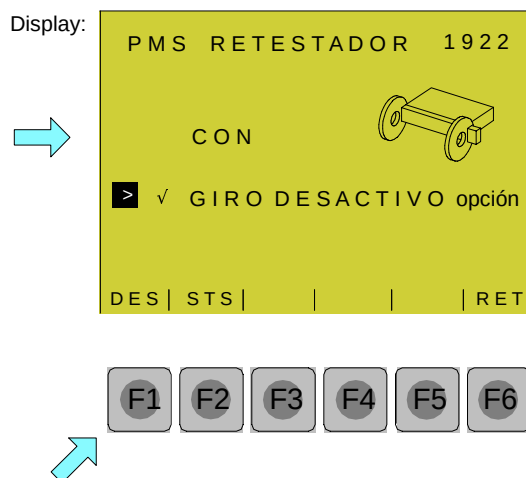
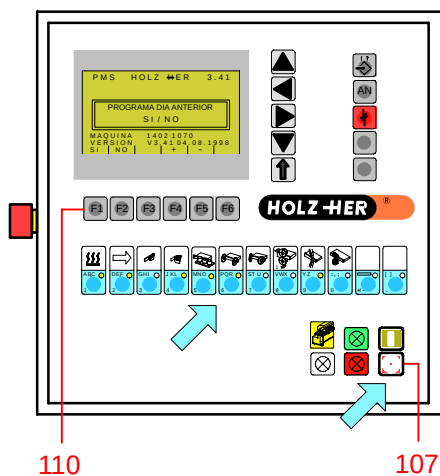
Si antes de comenzar a trabajar, después de haber desconectado la máquina, o tras un corte del fluido eléctrico o neumático se seleccionase con la tecla preselección del cuadro de mandos una modalidad de corte (ENRASADO o BISELADO) diferente de la anterior, se realiza entonces el *primer* corte en la modalidad previa al cambio.

Solución:

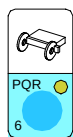
Accionar alternativamente la tecla preselección «ENRASADO o BISELADO» antes de comenzar a trabajar, y seleccionar después la modalidad de corte deseada.



4.2.3 Desactivar grupo retestador

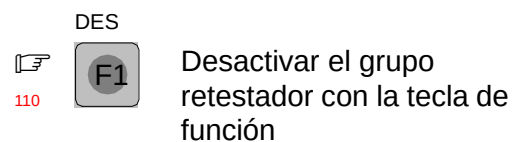


107



Grupo retestador

El LED parpadea ●



110

Desactivar el grupo retestador con la tecla de función

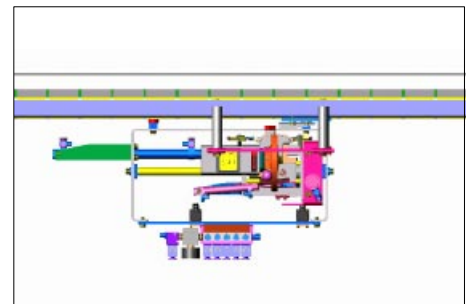
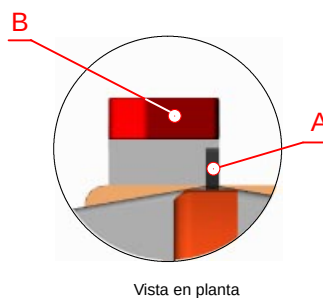
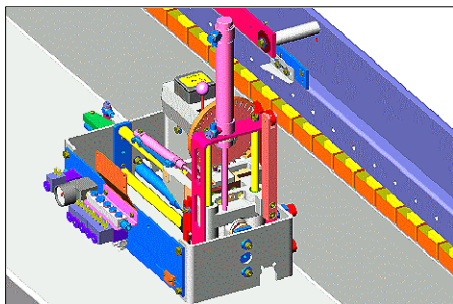
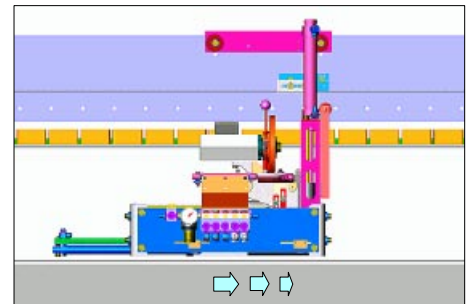


El LED se apaga

5.1 Desarrollo de funcionamiento

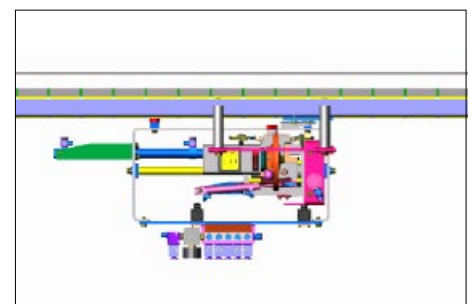
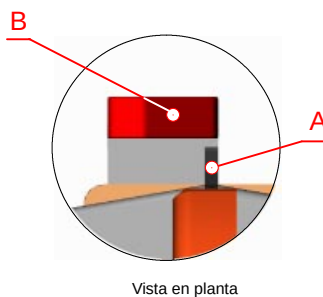
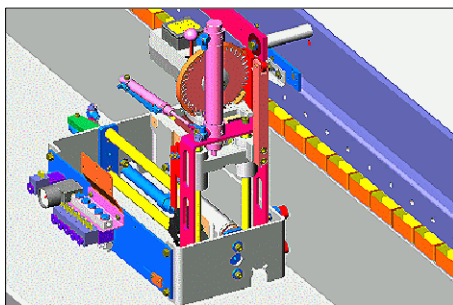
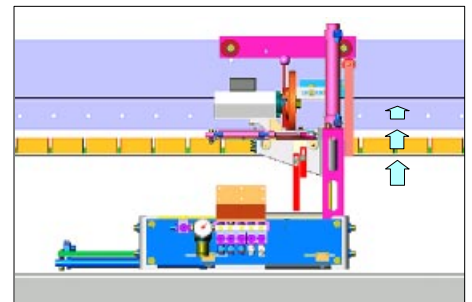
- Conectar el interruptor principal de la máquina base.
(grupo en posición final)

- Grupo en posición inferior derecha.
- La hoja de sierra circular (A) está situada a la derecha del palpador (B).
- Unidad de retestar en posición inferior.

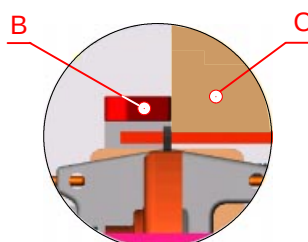
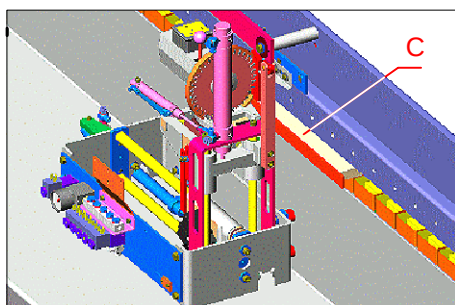
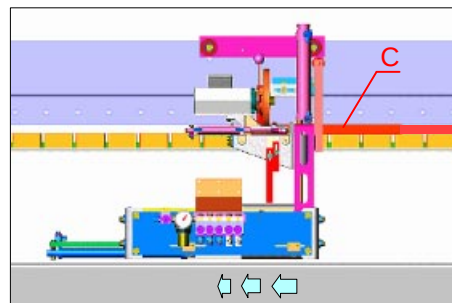


- Preseleccionar el grupo retestador con el pulsador del panel de mandos.

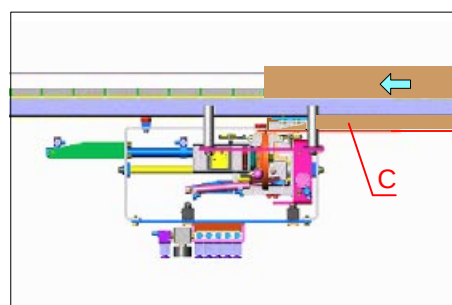
- El grupo se desplaza a su posición superior derecha.
- La hoja de sierra circular (A) está situada a la derecha del palpador (B).
- Unidad de retestar arriba.



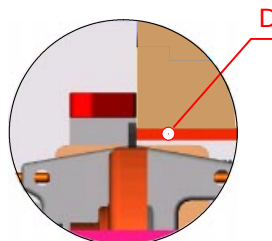
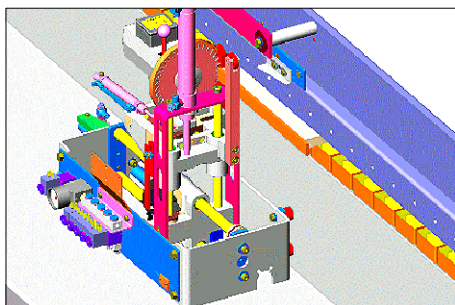
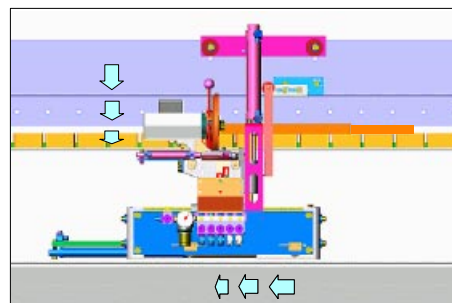
- Arrastre horizontal del grupo por el frente de la pieza.
 - Acceso de la pieza.
 - Arrastre del grupo por el palpador (B) que es empujado por el frente de la pieza (C).
 - Unidad de retestar en posición superior.



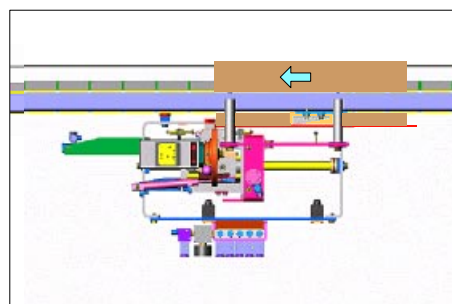
Vista en planta



- Corte del canto delantero.
 - Mientras el grupo es arrastrado por el frente de la pieza, la unidad de retestar corta desde arriba hacia abajo el excedente frontal del canto (D).

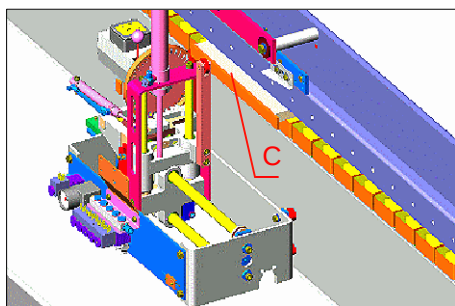
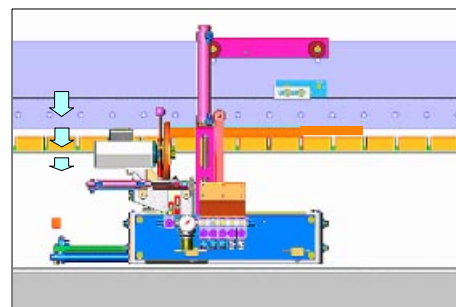


Vista en planta

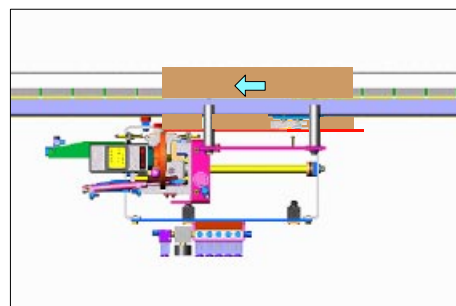


- Retorno del grupo.

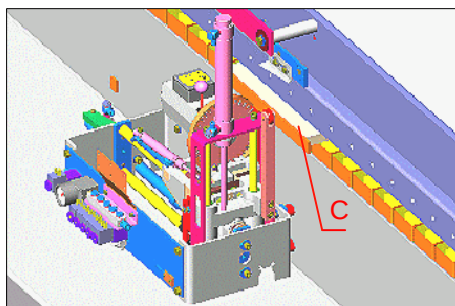
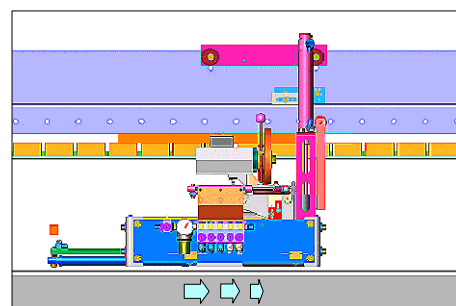
- La unidad de retestar se sumerge debajo de la pieza (C).



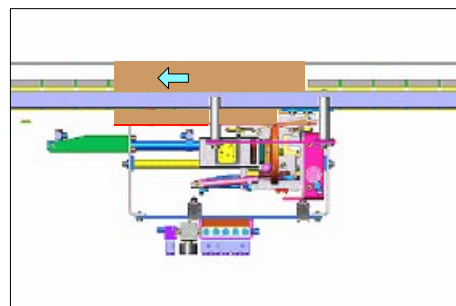
Vista en planta



- El grupo se traslada hacia la derecha a su posición final.

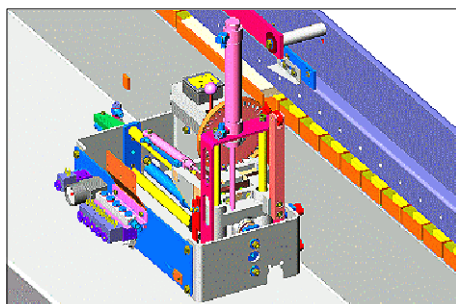
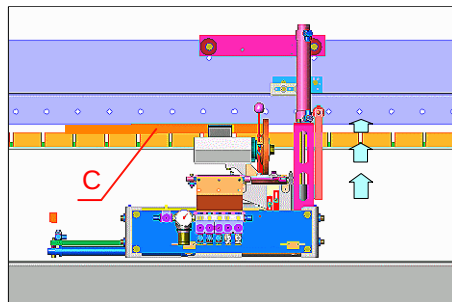


Vista en planta

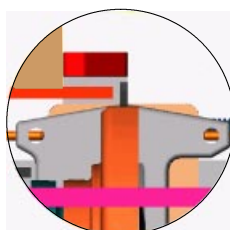


Continuación

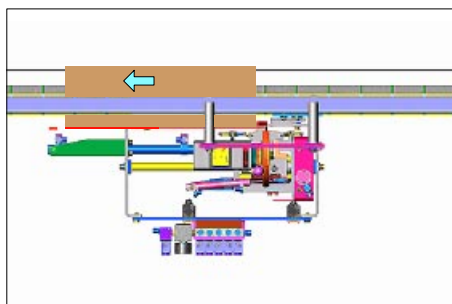
- Preparación para el corte del canto posterior.
 - La unidad de retestar vuelve a ascender al alcanzar el final de la pieza (C).



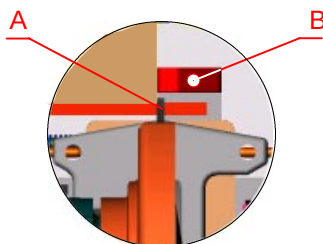
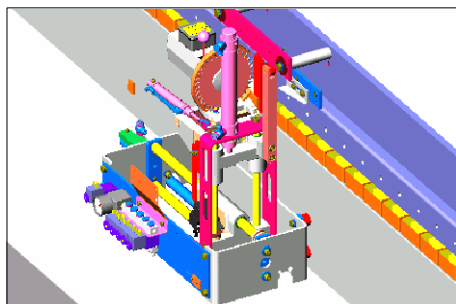
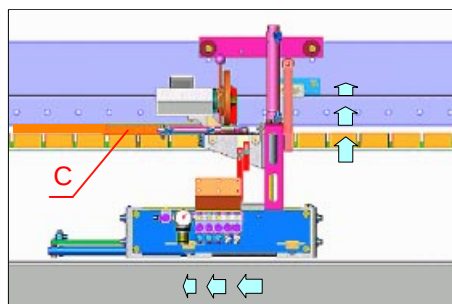
Exceso de los cantos máx. 20 mm



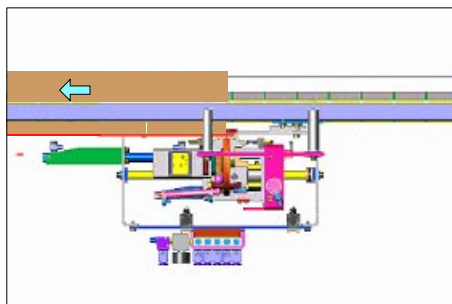
Vista en planta



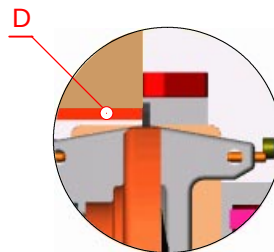
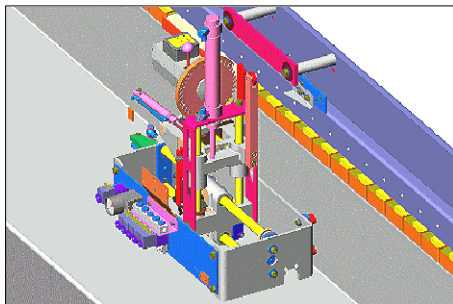
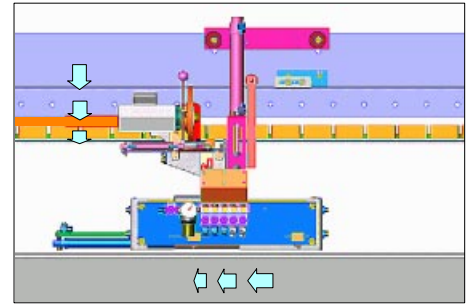
- El grupo acompaña a la pieza (C) y asienta el palpador (B) contra la cara posterior hasta alcanzar la posición final superior.
 - La unidad de retestar se traslada a la posición superior izquierda.
 - La hoja de sierra circular (A) queda ahora a la izquierda del palpador (B).



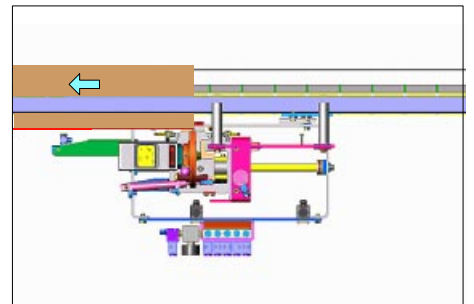
Vista en planta



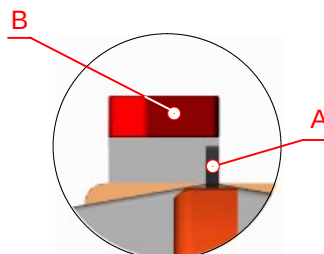
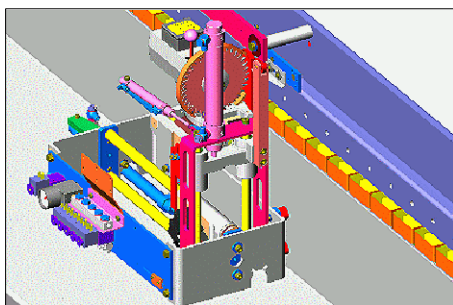
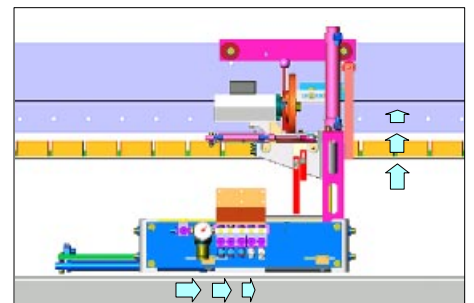
- Corte del canto posterior.
 - Durante el transporte de la pieza, la unidad de retestar corta de arriba hacia abajo el excedente del canto (D).



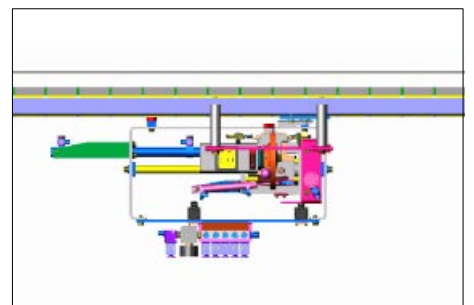
Vista en planta



- El grupo retorna a la posición de partida.
 - El grupo desciende y se sitúa en las posiciones de partida derecha y superior preparándose así para iniciar un ciclo de trabajo nuevo.



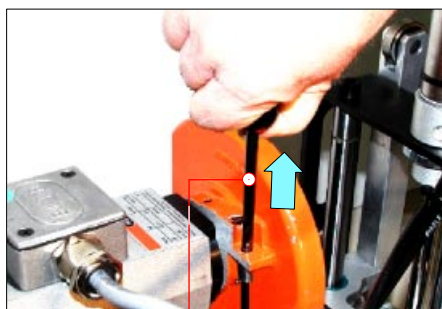
Vista en planta



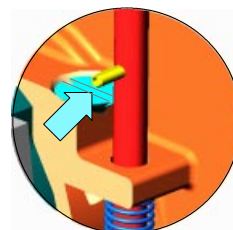
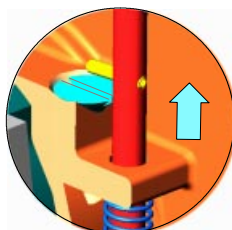
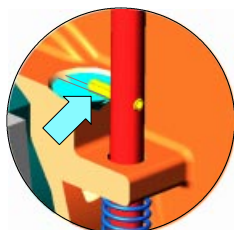
5.2 Unidad de retestar - Posición «ENRASADO»

5.2.1 Desplazamiento manual

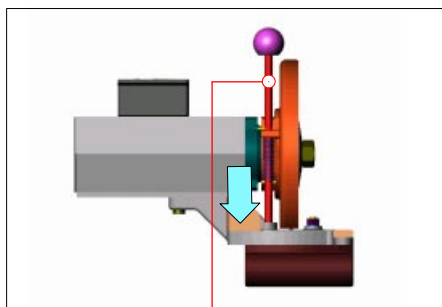
- Tirar del perno posicionador (5) y girarlo 90 grados.



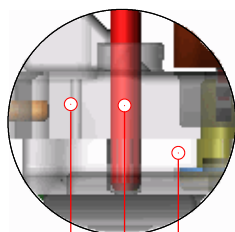
5



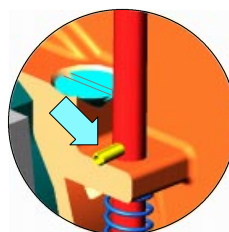
- Enclavar el perno posicionador (5).
El soporte giratorio (30) se enclava en el carro transversal (31).



5

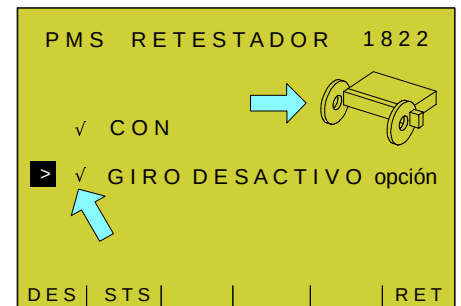
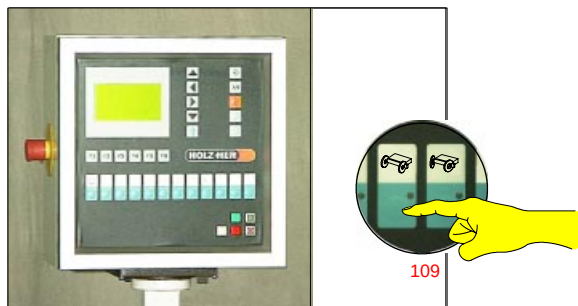


30 5 31

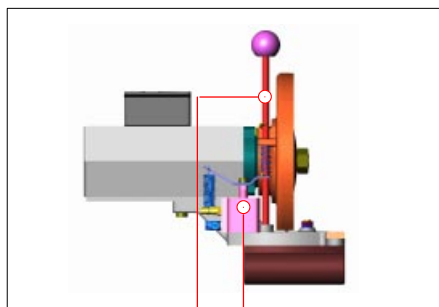


5.2.2 Desplazamiento neumático (opción)

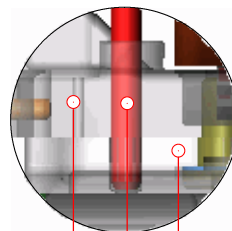
- La activación se realiza con la tecla preselección (109) del pupitre de mando.



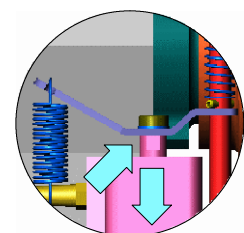
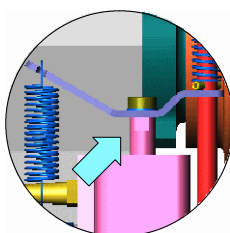
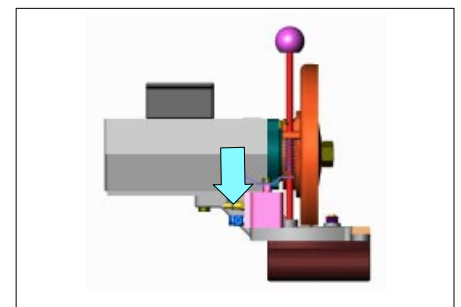
- El cilindro neumático (14) se introduce y el perno posicionador (5) enclava el soporte giratorio (30) con el carro transversal (31).



5 14



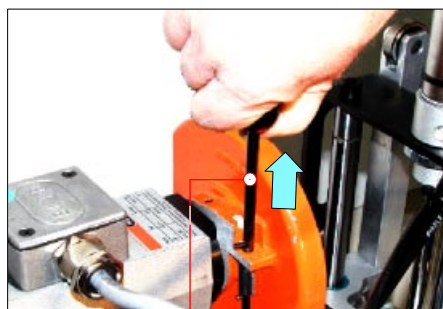
30 5 31



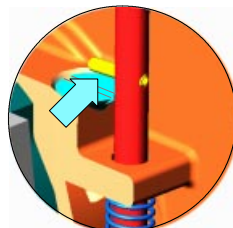
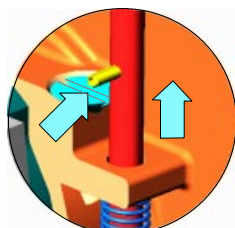
5.3 Unidad de retestar - Posición «BISELADO»

5.3.1 Desplazamiento manual

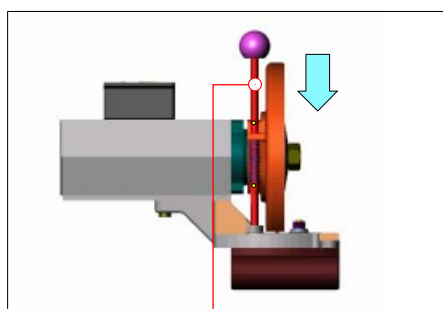
- Tirar del perno posicionador (5) y girarlo 90 grados.



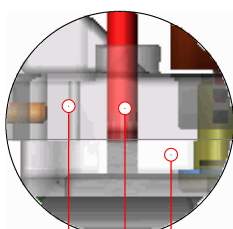
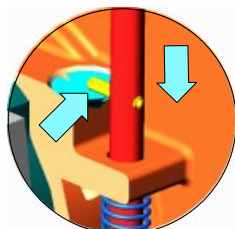
5



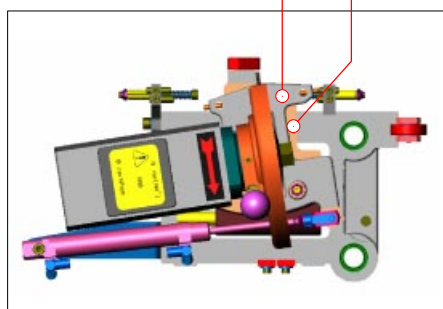
- Enclavar arriba el perno posicionador (5).
El soporte giratorio (30) queda desacoplado del carro transversal (31). Las piezas pueden moverse entonces independientemente, formando de nuevo una unidad al término del movimiento giratorio.



5 30 31

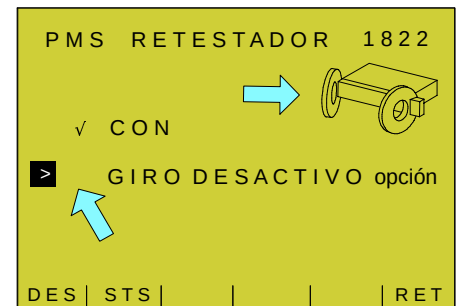
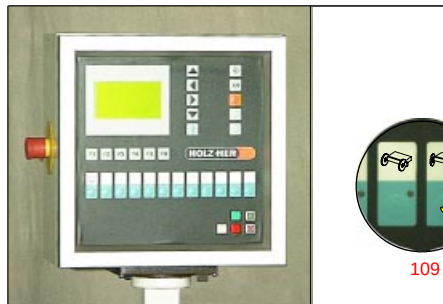


30 5 31

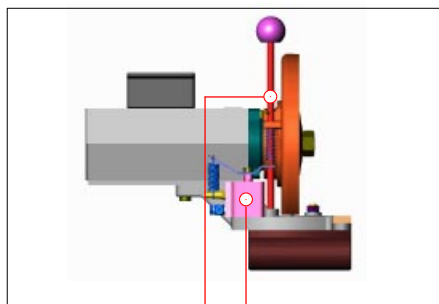


5.3.2 Desplazamiento neumático (opción)

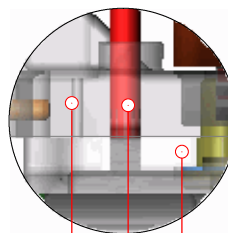
- La activación se realiza con la tecla preselección (109) del pupitre de mando.



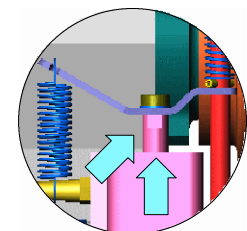
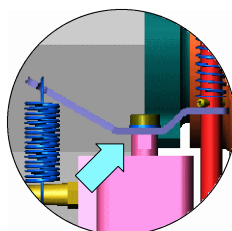
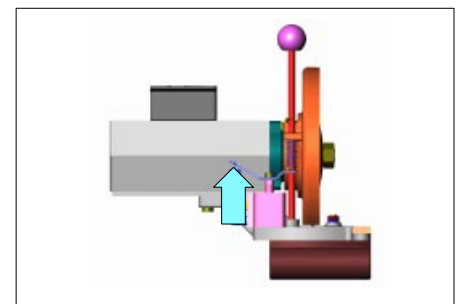
- Al ser empujado hacia afuera el cilindro neumático (14), el perno posicionador (5) desenclava el soporte giratorio (30) del carro transversal (31). Las piezas pueden moverse entonces independientemente, formando de nuevo una unidad al término del movimiento giratorio.



5 14

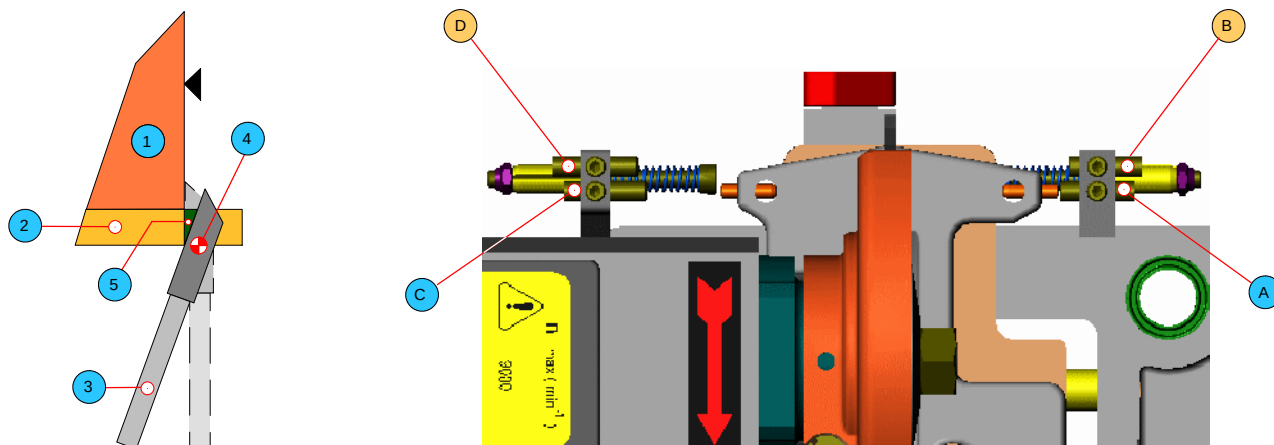


30 5 31



5.4 Exceso de los cantos en los extremos de la pieza

- Punto de giro de la hoja de sierra circular. Ajuste a través de los 4 tornillos tope. Cada posición de corte (canto delantero recto – canto delantero inclinado – canto posterior recto – canto posterior inclinado) dispone de un tornillo de tope propio.



- ① = Material base
- ② = Canto
- ③ = Hoja de sierra circular girada
- ④ = Punto de giro
- ⑤ = Exceso de los cantos
- ◀ = Palpador

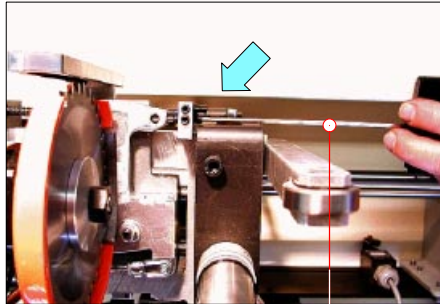
Tornillos de tope propio

- Ⓐ = canto delantero recto
- Ⓑ = canto delantero inclin.
- Ⓒ = canto posterior recto
- Ⓓ = canto posterior inclin.

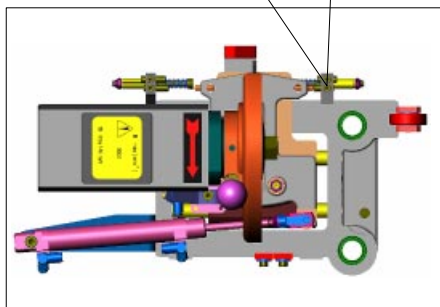
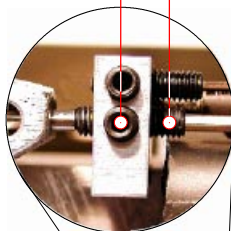
5.4.1 Enrasado

- Con la llave macho hexagonal (34) girar el prisionero (35) correspondiente, de acuerdo al exceso del canto deseado.
¡No deberá aflojarse el prisionero de seguridad (36)!

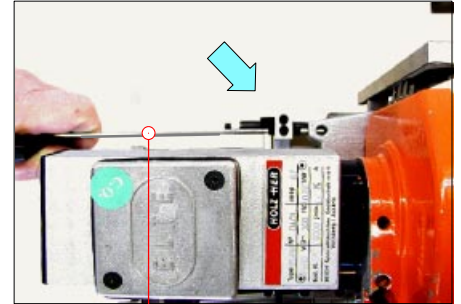
Canto delantero



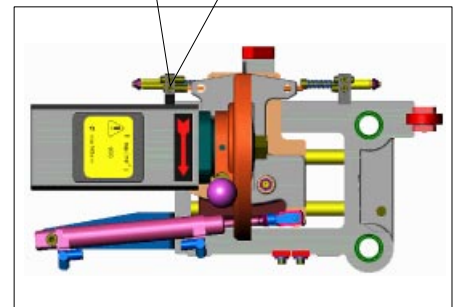
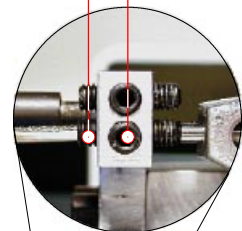
36 35 34



Canto posterior



34 35 36



Giro a derechas



=

aumento del exceso del canto

Giro a izquierdas



=

reducción del exceso del canto

1 Rotación

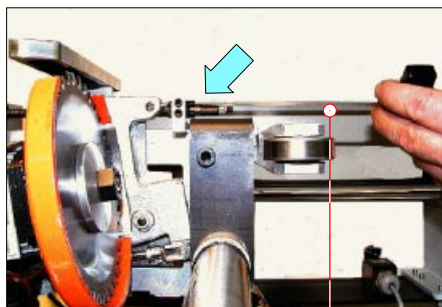
△

1 mm

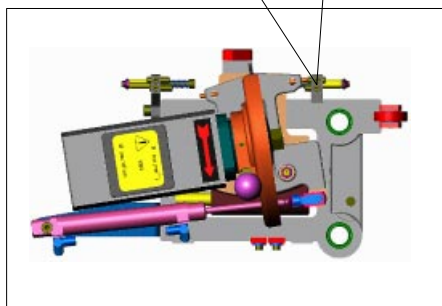
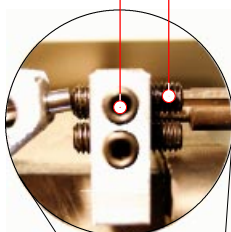
5.4.2 Biselado

- Con la llave macho hexagonal (34) girar el prisionero (35) correspondiente, de acuerdo al exceso del canto deseado.
¡No deberá aflojarse el prisionero de seguridad (36)!

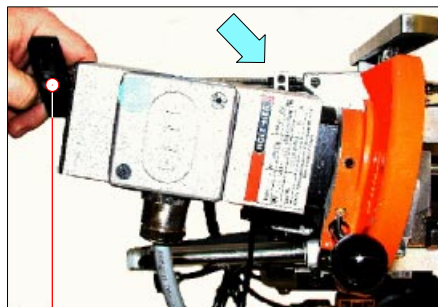
Canto delantero



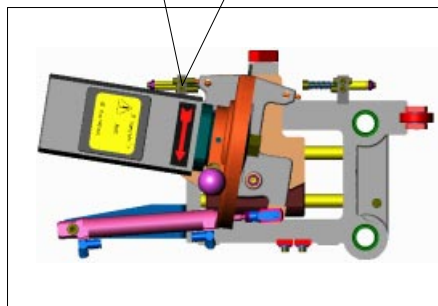
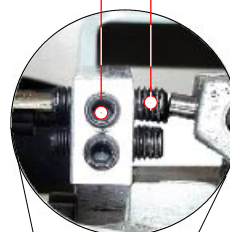
36 35 34



Canto posterior



34 36 35



Giro a derechas



=

aumento del exceso del canto

Giro a izquierdas



=

reducción del exceso del canto

1 Rotación

≙

1 mm

5.5 Cambio de herramienta

PELIGRO



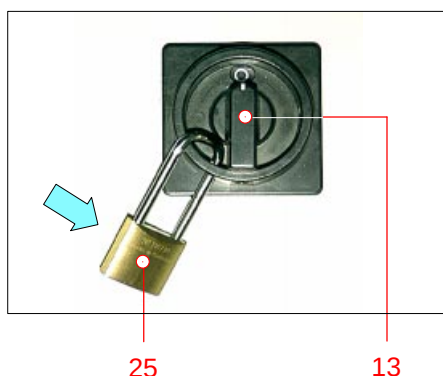
Desconectar los grupos accionando el palpador de apagado (107) del pupitre de mando de la chapadora de cantos.



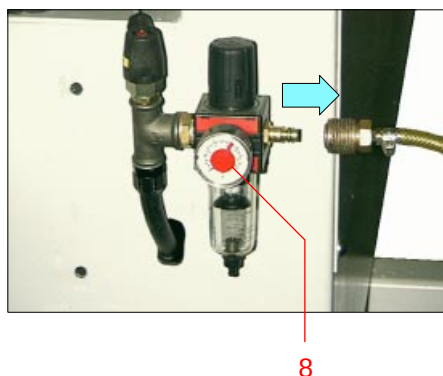
107



Pulsador de apagado



¡Antes de manipular en la máquina deberá desconectarse la tensión de alimentación tras haber finalizado el tiempo de marcha posterior del soplete de aire caliente [opción máquina base] ;
Desconectar el interruptor principal (13) - posición de conmutación «O» - y asegurarlo con el candado (25).



¡Dejar sin presión la toma neumática (8)!



Realizar el cambio de la hoja de sierra circular empleando guantes de protección.

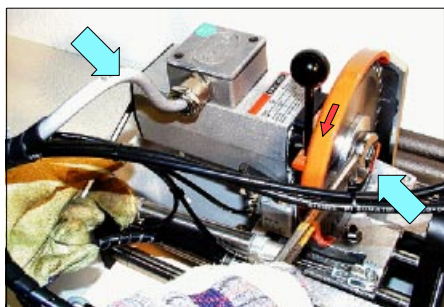
- Abrir la caperuza protectora (23).



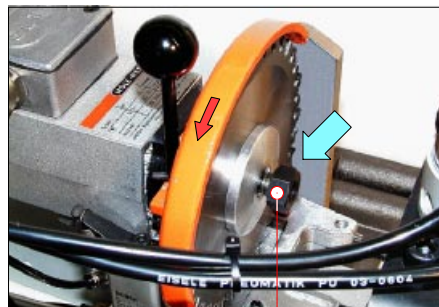
23



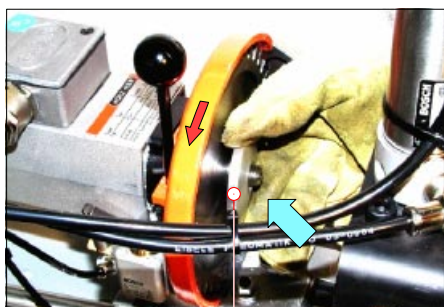
- Sujetar el extremo del árbol del motor de retestar con la llave macho hexagonal para aflojar la tuerca (51), y retirar entonces la brida (52) junto con la hoja de sierra circular (50).

**ATENCIÓN!**

Aflojar la tuerca hexagonal en igual sentido que la flecha para la hoja de sierra circular que va marcada en la caperuza protectora. ◀



51



52



50

¡ATENCIÓN!

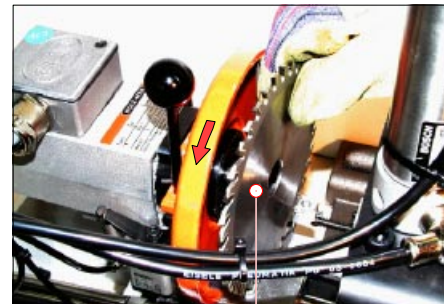
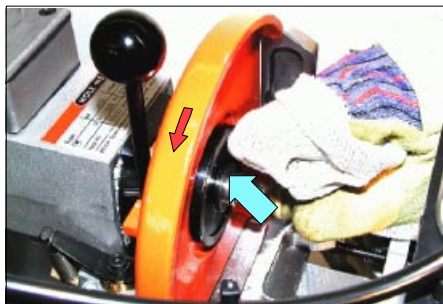
Solamente deberán emplearse en el grupo unas hojas de sierra circulares según EN 847-1 con las dimensiones recomendadas por el fabricante de la máquina.

No deberán usarse hojas de sierra circulares fisuradas o deformadas, no estando permitida tampoco la aplicación de hojas de sierra circulares de acero rápido altamente aleado (HSS) en el grupo de retestar.

La ejecución técnica de los útiles y el material de que se componen deberán permitir que se soporten durante toda su vida útil las solicitaciones que se presenten en su aplicación de forma reglamentaria.

Tener en cuenta el sentido de giro y no exceder las revoluciones indicadas en las hojas de sierra circulares. ◀

- Antes de volver a montar la hoja de sierra circular (50) limpiar las áreas de asiento del alojamiento.



50



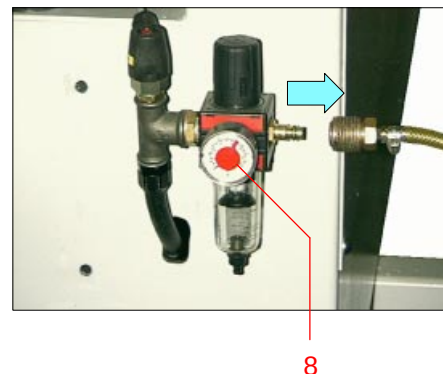
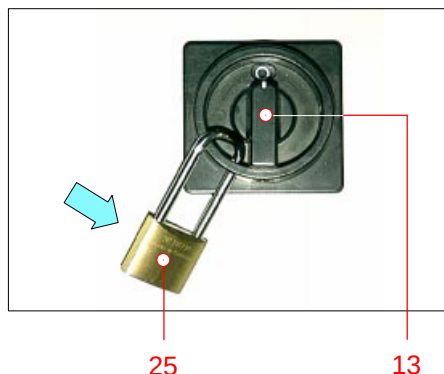
Ajustar el grupo retestador

- Página vacía -

6.1 Instrucciones generales

⚠ GEFÄHR

Al realizar trabajos de mantenimiento y de inspección se tiene que observar el capítulo de "Seguridad". ¡Al manipular en la máquina debe desconectarse la tensión!
Desconectar el interruptor principal (13) - posición de conmutación «O» - y asegurarlo con el candado (25). ¡Dejar sin presión la alimentación neumática (8)! ▶



- Limpiar diariamente la máquina/grupo.
Eliminar las virutas de madera con una escobilla, pincel o sistemas de aspiración aptos para polvos de madera.
Deben eliminarse todos los restos de madera, especialmente en el área motor, husillos y guías. ▶

⚠ PELIGRO



¡Riesgo para la salud!
Dado que la máquina produce polvo fino no se debe soplar con aire comprimido. Emplear sistemas de aspiración homologados para polvo de madera. ▶

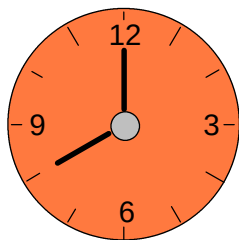
- Engrasar ligeramente cuando sea necesario todas las piezas móviles como superficies de deslizamiento, husillos de ajuste y guías. ▶



Contaminación del medio ambiente!

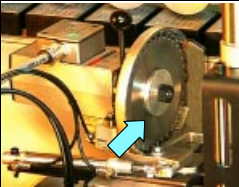
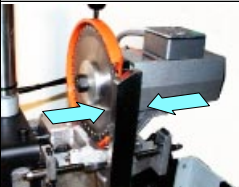
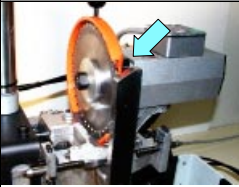
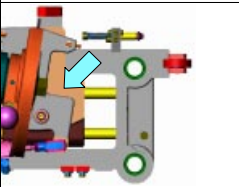
La eliminación de desperdicios, ayudas de producción (p. ej. aceites, refrigerantes) etc., deberá realizarse acorde a las prescripciones para reciclaje usuales en el país y a las prescripciones para una eliminación ecológica. ▶

6.2 Sinopsis de mantenimiento



Con una producción de un solo turno, las horas de servicio corresponden a un ritmo de lubricación determinado:

2000	horas	----	anualmente
1000	horas	----	semestralmente
160	horas	----	mensualmente
40	horas	----	semanalmente
8	horas	----	diariamente

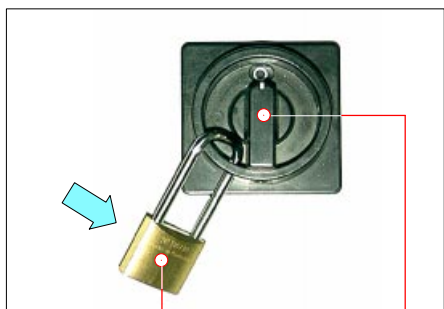
Pos.	Punto de mantenimiento	Intervalo	Trabajo de mantenimiento	Lubricantes	Observaciones
A	Hoja de sierra circular	8 h.	Control visual 		Atenerse a las indicaciones en el manual de instrucciones del fabricante de la sierra.
B	Palpador	8 h.	Limpiar el área de palpación. 		Retirar posibles cuerpos extraños (restos de los cantos).
C	Motor de retestar	8 h.	Mantener las aberturas de ventilación de los ensuciamientos. 		
D	Soporte giratorio / carro transversal	8 h.	Limpiar el área de deslizamiento. 		Desprender las virutas adheridas.

⚠ PELIGRO

Las reparaciones en las instalaciones eléctricas solamente deben ser llevadas a cabo por un electricista capacitado o por personas instruidas bajo la dirección y supervisión de un electricista, observando las reglas de la electrotecnia.

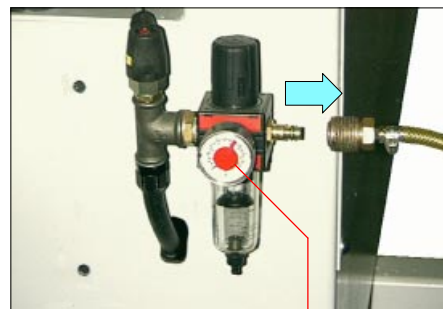
Al realizar trabajos de mantenimiento y de inspección se tiene que observar el capítulo de "Seguridad". ¡Al manipular en la máquina debe desconectarse la tensión!

Desconectar el interruptor principal (13) - posición de conmutación «O» - y asegurarlo con el candado (25). ¡Dejar sin presión la alimentación neumática (8)!



25

13

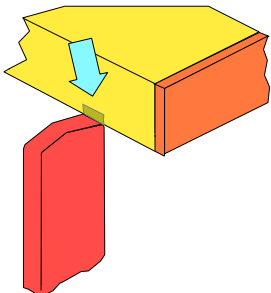
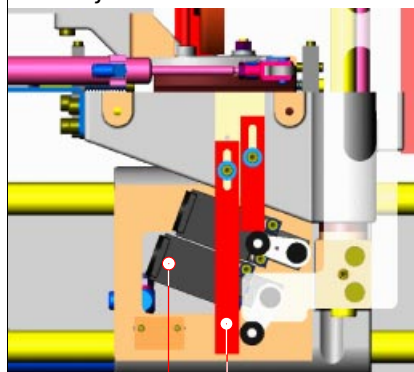
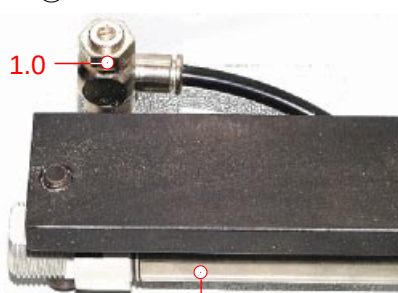


8

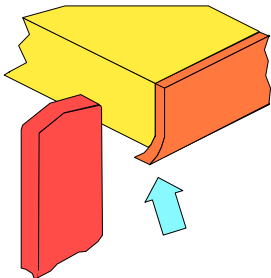
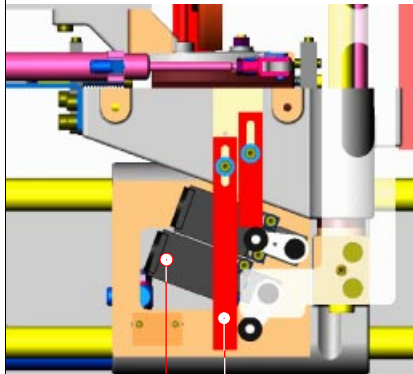
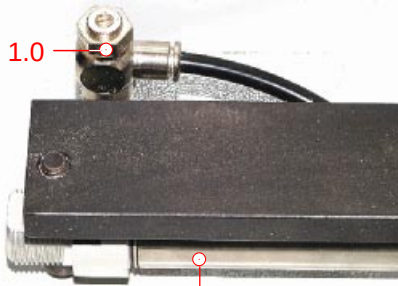
- Este cuadro sinóptico encuentra únicamente aplicación para la eliminación de fallos simples.

Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
1	Grupo retestador no funciona.	a) Caperuza de protección de la máquina básica no cerrada. b) No se ha activado el grupo retestador en el pupitre de mando. c) No se ha activado el avance en el pupitre de mando.	a) Cerrar la caperuza de protección. b) Activar la tecla de función para el grupo retestador en el pupitre de mando. c) Activar la tecla de función para el avance en el pupitre de mando.

Continuación

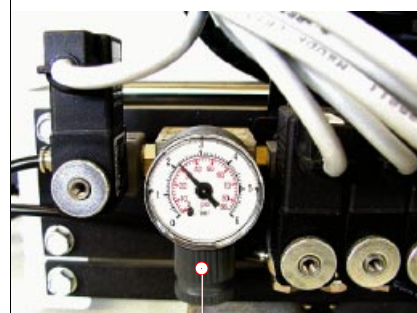
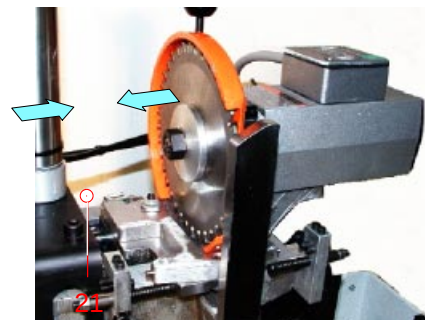
Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
2	Marcas del palpador en la cara inferior en el lado del frente de la pieza. 	a) El palpador se separa demasiado <i>tarde</i> de la pieza (hacia la izquierda).	a) El interruptor de mando S10 debe ser accionado con mayor <i>antelación</i>. Para ello deberá desplazarse la leva de accionamiento (55) hacia <i>abajo</i>.  S10 55 Control: En la posición inferior debe tener la leva de accionamiento una separación suficiente respecto al bastidor. Si la leva de accionamiento tiene que volver a desplazarse hacia arriba, debiendo sin embargo realizarse la conexión con mayor antelación, esto deberá conseguirse girando la palanca de conexión del interruptor de mando. El interruptor accionado no deberá estar presionado hasta el tope. b) Estrangulador de aire comprimido 1.0 de los cilindros (Z4) demasiado cerrado. Giro a izquierdas = mayor caudal  1.0 Z4

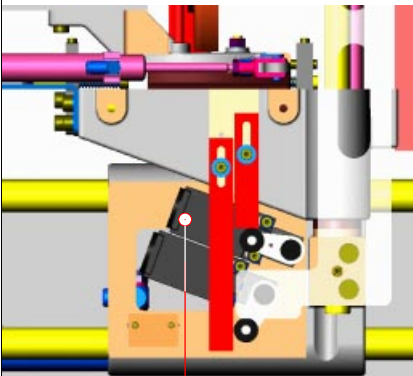
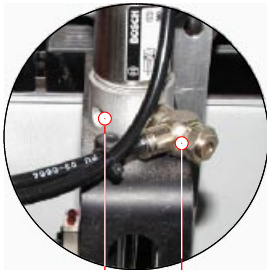
Continuación

Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
3	El canto delantero no es aserrado por completo. 	a) El palpador se separa demasiado <i>pronto</i> de la pieza (hacia la izquierda).	a) El interruptor de mando S10 debe accionarse más <i>tarde</i>. Para ello deberá desplazarse la leva de accionamiento (55) hacia <i>arriba</i>.  S10 55 b) Estrangulador de aire comprimido 1.0 de los cilindros (Z4) demasiado abierto. Giro a derechas = menor caudal  1.0 Z4

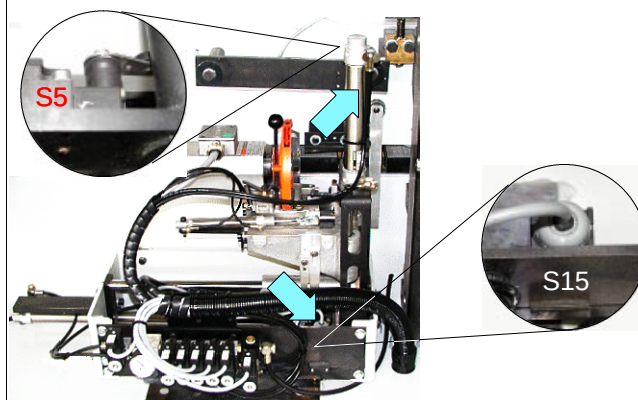
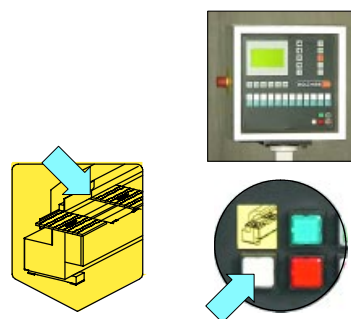
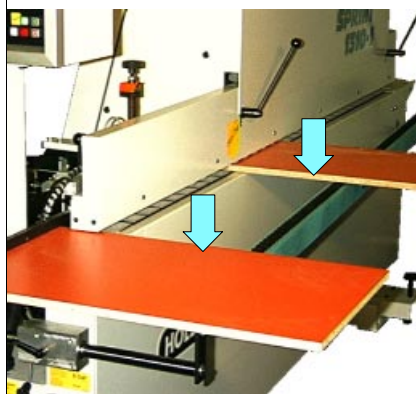
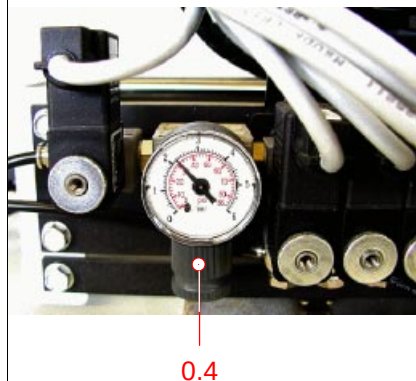
Continuación

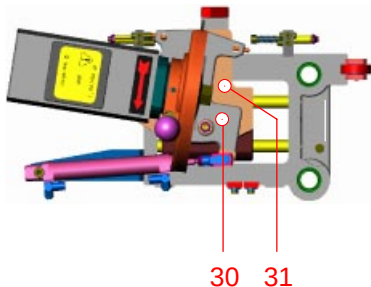
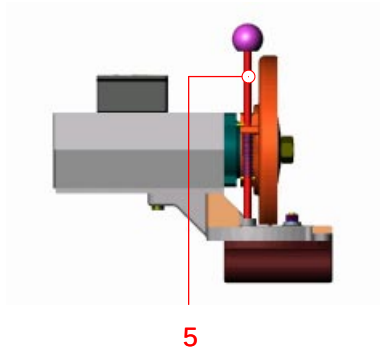
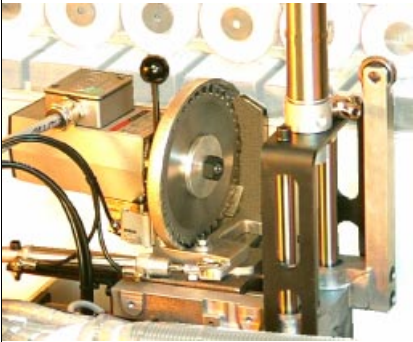
Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
4	Rozaduras en la zona de contacto del palpador	a) Área de contacto sucia en el palpador.	a) Limpiar el área de contacto del palpador (21).
		b) Fuerza de apriete del palpador demasiado elevada.	b) Ajuste normal en manorreductor (0.4) 2-2,5 bar. Aproximarse siempre a este valor partiendo desde cero. Durante el servicio puede ocurrir que este valor aumente levemente.

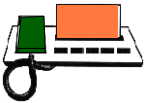


Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
5	La máquina se desconecta al estar cortando el canto delantero.	a) La unidad de retestar no llega a alcanzar la posición inferior al aserrar el canto delantero. b) El interruptor de mando S14 no ha sido accionado.  S14 c) El movimiento de aserrado de arriba hacia abajo se realiza con demasiada lentitud.	a) Retirar posibles cuerpos extraños (restos de los cantos). b) Retirar posibles cuerpos extraños (restos de los cantos). c) Aumentar el caudal actuando sobre el estrangulador de aire comprimido 2.1 de los cilindros (Z5). Giro a izquierdas = mayor caudal  Z5 2.1

Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
6	El grupo de retestar no se encuentra en la posición correcta al acceder la pieza a la posición de trabajo.	a) Manorreductor 0.4 ajustado incorrectamente.	a) Ajustar el manorreductor 0.4 entre 2-2,5 bar. Aproximarse siempre a este valor partiendo desde cero. Durante el servicio puede ocurrir que este valor aumente levemente.
		b) La separación entre las piezas es demasiado pequeña.	b) Respetar la separación entre piezas prescrita (ver rótulo en el puente/piloto blanco del cuadro de mandos).
		c) El interruptor de mando S5 o S15 no ha sido accionado.	c) Retirar posibles cuerpos extraños (restos de los cantos).



Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
7	La unidad de retestar abatida no alcanza la posición final.	a) Carro transversal (31) o soporte giratorio (30) con suciedad. 	a) Limpiar las piezas.
8	El perno posicionador para el ajuste neumático (opción) se atasca.	a) El perno posicionador (5) no desliza con suavidad. 	a) Limpiar las piezas.
9	El corte no es limpio	a) Útil mellado 	a) Cambiar el útil. 

Nº	Fallo	Causa posible	Remedio
10	No deja ajustarse el sobrante al retestar.	a) No se alcanza a asentar contra los tornillos tope.	a) Corregir el ajuste de la carrera del cilindro de giratorio (3) o eliminar cualquier obstáculo que pudiera delimitar la carrera.
		b) Perno de resorte bloqueado.	b) Hacer que el perno de resorte deslice con suavidad.
11	Otros fallos		 Manual Avisos de error SPS  SERVICIO POST-VENTA

